(F) Mode d'emploi

Four de fusion

Réf.: 301 510D, 301 512D	Désignation	Caractéristiques Techniques	Contenu de la livraison
	Four de fusion	• 220 / 230 Volt • 50 / 60 Hz • 1300 Watt	• 1 Four de fusion • 1 Creuset • 1 Pinces • 1 Cordon électrique

Le four de fusion automatique est un appareil électrique sûr et facile à utiliser, conçu pour la fonte de l'or, de l'argent, et d'autres métaux non ferreux pour la fusion et le coulage de lingots. Grâce à son unité de commande avec affichage par LED, conviviale et facile à programmer, les températures de fusion peuvent être réglées précisément jusqu'à 1120° C. Le couvercle isolant conserver la chaleur à l'intérieur de l'appareil. Il empêche également la pénétration d'oxygène dans l'appareil, pour garantir la pureté de la fusion.

Mise en place du four

1. Retirez les pièces du carton d'emballage, et vérifiez que le creuset de fusion, la pince à creuset, le cordon d'alimentation et le mode d'emploi sont bien fournis avec le four de fusion.

2. Contrôlez l'appareil et les accessoires pour voir s'ils sont en bon état. Assurez-vous qu'aucun corps étranger ne se trouve dans la chambre de chauffe. Si une cale en bois ou en polystyrène est posée entre le boîtier de commande et la chambre de chauffe, retirez-la avant la mise en service.

   Attention : Il est recommandé de conserver le carton et les matériaux d'emballage, afin de pouvoir les réutiliser le jour où vous auriez besoin de renvoyer le four pour des réparations ou un entretien.

3. Choisissez un emplacement de travail approprié pour le four (si ce n'est pas encore fait). Vérifiez que la surface du plan de travail est composée de métal, céramique, ardoise ou d'un autre matériau qui ne risque pas de s'enflammer en cas de débordement du métal fondu.

   Attention ! Posez le four à une distance minimale de 50 cm par rapport aux surfaces ou objets inflammables qui se trouvent à proximité. Cette distance est indispensable pour que la chaleur émise par le four puisse se dissiper sans risque d'incendie.

   Attention ! N'utilisez pas le four à proximité de matériaux inflammables ou combustibles, car le four pourrait y mettre le feu.

   Remarque : Le four doit être utilisé uniquement dans une zone bien ventilée, car certains alliages émettent des vapeurs nocives. Respectez tous les règlements locaux et nationaux en matière de ventilation des locaux.

4. Lorsque vous avez placé le four dans un endroit qui respecte tous les critères de sécurité ci-dessus, vérifiez que le commutateur sur la façade est positionné sur ARRET, avant de brancher le four sur une prise électrique secteur conforme 220/230 V.

   Attention ! Pour éviter tout choc électrique, le four doit toujours être branché sur une prise secteur conforme avec mise à la terre, et utilisé avec une tension et une intensité de courant autorisées.

   Remarque : Si vous devez remplacer le fusible électrique de l'appareil, utilisez toujours un fusible présentant un ampérage adéquat. Pour le modèle 2-3 kg, le fusible doit être de 20 A et pour le modèle 1 kg de 15 A.

Sûreté de fonctionnement

Le four de fusion a été conçu pour permettre un travail sûr et efficace. Du fait de la chaleur extrême et du métal fondu issu du processus de fusion, il est indispensable d'agir avec la plus grande prudence et beaucoup de précautions pour garantir la sécurité lors de l'utilisation du four. Avant la mise en service du four, prenez connaissance des mesures de prudence suivantes.

Attention ! Utilisez toujours l'équipement de protection adéquat pour vous servir du four, à savoir une paire de lunettes de protection, des gants résistants à la chaleur adaptés à votre taille, un tablier ignifuge et des chaussures de sécurité en cuir (ou chaussures similaires). En cas de manipulation inadéquate ou imprudente, le métal fondu peut provoquer de graves blessures.

Attention ! Veillez à ce que vos mains, vos cheveux ou vos vêtements n'approchent pas la chambre de fusion lorsque celle-ci est chaude. Assurez-vous qu'aucune humidité ne puisse tomber dans le métal fondu. Ceci pourrait provoquer une réaction violente. Ne touchez jamais le four pendant la chauffe, ou attendez jusqu'à ce qu'il ait suffisamment refroidi (2 à 3 heures après extinction de l'appareil). Le four produit des hautes températures qui peuvent provoquer des brûlures graves ou un incendie.

Remarque : Contrôlez le creuset de fusion avant chaque utilisation pour voir s'il présente des fissures, des signes d'usure ou de détérioration. Du fait de la chaleur élevée, le matériau du creuset de fusion subit une usure progressive, ce qui rend les parois et le fond plus fins avec le temps. Ceci peut provoquer un débordement et une défaillance de l'élément et de la résistance. A l'arrière de ces instructions, vous trouverez des informations pour commander un creuset de fusion de rechange.

Remarque : Ne réglez jamais la température du four sur une valeur trop élevée par rapport au point de fusion du métal à traiter dans le four. Ceci peut provoquer l'ébullition et l'évaporation du métal, ainsi qu'une contamination et une défaillance de l'élément.

Utilisation du four (version analogique)

Avec l'interrupteur MARCHE/ARRET, mettez le four sous tension. Tournez le bouton de commande de la température sur la température souhaitée. Un voyant rouge s'allume, jusqu'à ce que le four ait atteint la température demandée. Suivez les instructions sous **„Utilisation“**.

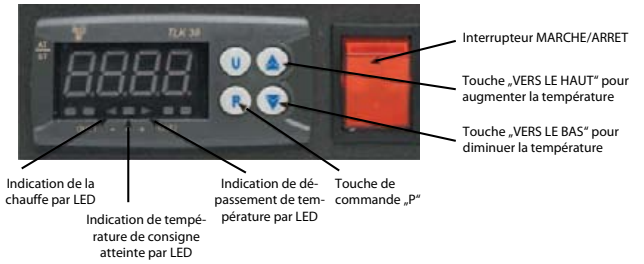
Sous réserve de modification du produit. Nos conditions générales, à votre disposition sur www.beco-professionals.com, sont seules valables. Siège de la société : 21500 Geesthacht · Allemagne · Registre du commerce et des sociétés tenu par le Tribunal d'instance de Lübeck, n° HRB 314 GE · Gérants de société : Jürgen Birkenstock, Marek Birkenstock · N° de T.V.A. : DE 135283788 · ILN 40 22739 00000 3 · N° d'immatriculation DEEE : DE12990100

(F) Mode d'emploi

Four de fusion

Utilisation du four (version numérique)

Avant d'utiliser le four, lisez la description de l'unité de commande ci-après et familiarisez-vous avec son utilisation.



Attention : La touche „U" sur le tableau de commande du four n'est pas activée. N'appuyez pas sur cette touche.

Réglage de la température de fusion et manipulation de la masse fondue

1 Retirez le creuset de fusion, et nettoyez la partie intérieure avec un morceau de papier rigide, pour retirer le graphite résiduel et les autres dépôts. Fermez le couvercle, et mettez le four sous tension. Sur l'écran à LED, les lettres „tESt" s'affichent, et l'appareil effectue un auto-test. A la fin du test, la température actuelle de la chambre de fusion s'affiche.

2 Appuyez une fois sur la touche „P" pour définir la température de consigne. Les lettres „SP 1" s'affichent. Vous pouvez maintenant régler la température de consigne que vous souhaitez à l'aide des touches „VERS LE HAUT" et „VERS LE BAS". Si la touche est maintenue enfoncée quelques secondes, le réglage de température s'effectue plus vite. Lorsque la température de consigne correcte est atteinte, appuyez à nouveau sur la touche „P" pour la mémoriser.

3 Une fois la température de consigne enregistrée, le four se met à chauffer immédiatement à cette température* et la flèche à LED pour la chauffe s'allume en rouge. Dès que la température de consigne est atteinte, l'affichage à LED carré passe au vert. Ensuite, la flèche à LED s'allume en rouge si la température de consigne du four a été légèrement dépassée. Les affichages par LED s'allument en alternance pendant que le four se règle sur la température de consigne.

Utilisation

1 Introduisez la pince dans les rainures sur la bordure supérieure du creuset de fusion pour le saisir (voir illustration). Placez le creuset de fusion délicatement dans la chambre de chauffe, et fermez le couvercle.

Attention ! A ce stade, la chambre de fusion est extrêmement chaude. Procédez avec prudence, et portez toujours des gants résistants à la chaleur lorsque vous effectuez des travaux à proximité de la chambre de chauffe. La température affichée sur l'écran commence par baisser légèrement lorsque vous insérez le creuset de fusion. Mais après quelques minutes, la température de consigne sera de nouveau atteinte.

2 Remplissez lentement le creuset de fusion avec le métal, jusqu'à ce qu'il soit rempli au 1/4 ou au 1/3. Commencez par de petits morceaux de métal. Lorsque le métal est fondu, introduisez le reste du métal, jusqu'à ce que vous ayez atteint la quantité requise de masse fondue.

Attention ! Utilisez une tenaille de fondeur pour manipuler les morceaux de métal (voir ci-dessous). Ne laissez jamais un gros morceaux lourd tomber dans le creuset de fusion, car celui-ci pourrait rebondir à cause de l'impact.

Attention ! Il est recommandé d'utiliser des creusets de fusion séparés selon les différents métaux afin d'éviter une contamination des métaux entre eux.

3 Lorsque le creuset de fusion est rempli au maximum et que la température réelle est légèrement inférieure à la température de consigne, remuez le métal avec un agitateur adéquat. Lorsque la température de fonte du métal a été atteinte, ouvrez le couvercle, soulevez le creuset de fusion avec précaution avec la pince, et versez rapidement le métal, car celui-ci refroidit instantanément. Si vous devez remplir plusieurs moules, répétez l'opération si nécessaire.

Attention ! Pour manipuler une pince à creuset chaude, portez systématiquement des gants de protection adéquats résistants à la chaleur.

4 Lorsque le processus de fonte est terminé, éteignez l'appareil, fermez le couvercle de la chambre de fusion et débranchez le cordon d'alimentation du secteur. Placez le creuset de fusion chaud dans un environnement inerte (par ex. le réceptacle de refroidissement pour creuset de fusion disponible ci-après), afin de ralentir l'usure par le graphite par l'apport d'oxygène. Si vous ne disposez pas d'un réceptacle inerte, placez le creuset de fusion dans l'appareil pour le laisser refroidir.

BIRKENSTOCK & CO. GMBH · 21500 Geesthacht · Germany · ✆ +49 4152 809680 · 🖷 +49 4152 809696 · www.beco-professionals.com

Sous réserve de modification du produit. Nos conditions générales, à votre disposition sur www.beco-professionals.com, sont seules valables. Siège de la société : 21500 Geesthacht · Allemagne · Registre du commerce et des sociétés tenu par le Tribunal d'instance de Lübeck, n° HRB 314 GE · Gérants de société : Jürgen Birkenstock, Marek Birkenstock · N° de T.V.A. : DE 135283788 · ILN 40 22739 00000 3 · N° d'immatriculation DEEE : DE12990100